

Requested Patent: JP9023967A

Title:

**TAPE FOR CURTAIN WITH PLEAT AND MANUFACTURE OF CURTAIN WITH
PLEAT USING THE SAME ;**

Abstracted Patent: JP9023967 ;

Publication Date: 1997-01-28 ;

Inventor(s): ISHIMOTO OSAMU; **BEST AVAILABLE COPY**

Applicant(s): UNITIKA LTD ;

Application Number: JP19950177199 19950713 ;

Priority Number(s): ;

IPC Classification: A47H23/08; D03D1/06; D06J1/00 ;

Equivalents: ;

ABSTRACT:

PROBLEM TO BE SOLVED: To easily form pleats after sewing by using the synthetic fiber yarn of respectively specified boiling water shrinkage percentages for ground yarn in the vertical direction of a tape and yarn for loop formation for hooking a hook and turning the yarn for loop formation to a structure provided with a part with many floats regularly compared to a ground structure.
SOLUTION: The synthetic fiber yarn whose boiling water shrinkage percentage is higher than 30% is used as the ground yarn A in the vertical direction of this tape and the synthetic fiber yarn whose boiling water shrinkage percentage is lower than 10% is used as the yarn B for loop formation for hooking the hook. Also, the yarn B for loop formation forms the structure provided with the part with many floats regularly compared to the ground structure. For the synthetic fiber yarn used for the ground yarn A in the vertical direction, in the case of polyester for instance, a heat treatment at the time of stretching unstretched yarn is reduced, high-speed spinning is performed and high shrinkage performance is obtained. Also, it is preferable that the synthetic fiber yarn used as the yarn B for loop formation is the one provided with wear resistance and proper strength whose shrinkage is small at the time of performing heat-treating after sewing the tape and curtain cloth.

BEST AVAILABLE COPY

(19)日本国特許庁 (JP)

(12) 公開特許公報 (A)

(11)特許出願公開番号

特開平9-23967

(43)公開日 平成9年(1997)1月28日

(51)Int.Cl.*	識別記号	序内整理番号	F I	技術表示箇所
A 47 H 23/08			A 47 H 23/08	
D 03 D 1/06			D 03 D 1/06	
D 06 J 1/00			D 06 J 1/00	

審査請求 未請求 請求項の数3 O.L. (全4頁)

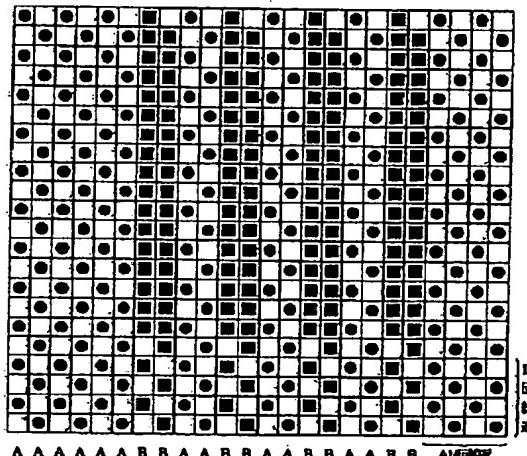
(21)出願番号 特願平7-177199	(71)出願人 ユニチカ株式会社 兵庫県尼崎市東本町1丁目50番地
(22)出願日 平成7年(1995)7月13日	(72)発明者 石本 修 大阪市中央区久太郎町四丁目1番3号 ユニチカ株式会社大阪本社内

(54)【発明の名称】 織付カーテン用テープ及びこれを用いた織付カーテンの製造方法

(57)【要約】

【構成】 沸騰水収縮率が30%以上である合成纖維糸と沸騰水収縮率が10%以下である合成纖維糸を経糸に配列し、低収縮糸を一定間隔毎に浮きを長くして製織し、カーテン地と縫製した後熱処理により、カーテンに襞を形成すると共にフックを掛けるループを形成させる。

【効果】 縫製後に簡単な熱処理で襞を形成することができる能率よく織付カーテンを製造することができる。



【特許請求の範囲】

【請求項1】 テープの経方向の地糸として沸騰水収縮率が30%以上である合成繊維糸が用いられ、フックを掛けるループ形成用糸糸として沸騰水収縮率が10%以下である合成繊維糸が用いられていて、ループ形成用糸糸が地組織に比して規則的に浮きの多い部分を有する組織を形成していることを特徴とする縫付カーテン用テープ。

【請求項2】 沸騰水収縮率が30%以上である合成繊維糸が蛍光増白顔料を含有していることを特徴とする請求項1記載の縫付カーテン用テープ。

【請求項3】 カーテン地の上部に請求項1または請求項2記載のテープを重ね合わせて縫製した後に、熱処理してカーテンに襞を形成させると共にフックを掛けるループを形成させることを特徴とする縫付カーテンの製造方法。

【発明の詳細な説明】

【0001】

【発明の属する技術分野】本発明は、縫付カーテンの縫製時に用いるテープと縫付カーテンの製造方法に関するものである。

【0002】

【従来の技術】従来、カーテンの上部に襞をつけたカーテンを製造する場合には、カーテン地に襞をつけながら合成繊維のモノフィラメント等を用いた粗目のテープに縫いつける縫製をしたり、一定間隔でつまみ縫製をして一定間隔に襞を形成したりしていた。そして吊り下げフックを引っ掛けける構造のないテープを用いない場合には、吊り下げフックを直接テープに縫いつけたり、フックを引っ掛けることのできる構造となるように襞を形成させたりしていた。吊り下げフックを引っ掛けける構造を有しているテープとしては、フックを引っ掛けける部分を風通組織等を用いた二重組織としたものが用いられていた。

【0003】上記のいずれの方法にしても、縫製時に襞を形成するので、部分的に何重かのカーテン地を縫うことになるので、縫糸や縫針を太くし、動力も大きいミシンを設備する必要があり、作業自体も能率の上がりにくいものであった。

【0004】また、カーテン地と重ねて縫製した後に襞を形成させることのできるテープとして、襞を形成させる長さに合わせた浮組織を持った太糸を経方向に数本織り込んだものがあるが、このテープを用いる場合には、縫製後に襞を寄せるのに非常に手間と時間がかかるものである。

【0005】

【発明が解決しようとする課題】本発明は、上記のような現状に鑑みてなされたものであり、縫製後に簡単な作業で襞を形成することのできる縫付カーテン用テープとそれを用いることによって能率よく縫付カーテンを製造

する方法を提供することを目的とするものである。

【0006】

【課題を解決するための手段】本発明は、この目的を達成するもので、テープの経方向の地糸として沸騰水収縮率が30%以上である合成繊維糸が用いられ、フックを掛けるループ形成用糸糸として沸騰水収縮率が10%以下である合成繊維糸が用いられていて、ループ形成用糸糸が地組織に比して規則的に浮きの多い部分を有する組織を形成していることを特徴とする縫付カーテン用テープ、及び沸騰水収縮率が30%以上である合成繊維糸が蛍光増白顔料を含有していることを特徴とする上記の縫付カーテン用テープ、ならびにカーテン地の上部に上記のテープを重ね合わせて縫製した後に、熱処理してカーテンに襞を形成させると共にフックを掛けるループを形成させることを特徴とする縫付カーテンの製造方法を要旨とするものである。

【0007】以下、本発明を詳細に説明する。本発明の縫付カーテン用テープは、その経方向の地糸として沸騰水収縮率が30%以上の高収縮性能を有する合成繊維糸が用いられ、フックを掛けるループ形成用糸糸として沸騰水収縮率が10%以下の低収縮性能を有する合成繊維糸が用いられていて、その緯方向の地糸として低収縮性合成繊維糸が用いられている。

【0008】ループ形成用糸糸と緯方向の低収縮性合成繊維糸は、同一の糸糸であってもよいが、ループ形成用糸糸は、カーテン吊り下げ用のフックが掛けられるのでより耐久性が求めされるので異なる糸糸とするのが好ましい。

【0009】本発明のテープの経方向の地糸として用いられている沸騰水収縮率が30%以上の高収縮性能を有する合成繊維糸は、例えばポリエチレンの場合、通常の低速紡糸した未延伸糸を延伸するときの熱処理の程度を少なくしたり、3000~5000m/分程度の高速紡糸することによって高収縮性能を得ることができる。

【0010】また、収縮率が大きいだけでなく収縮応力も大きい糸糸であるのがさらに好ましい。このような収縮応力も大きい糸糸としては、例えばポリエチレンテレフタレート単位にイソフタル酸を共重合したポリエチレンよりなる合成繊維がある。

【0011】さらに、この高収縮性合成繊維糸には、蛍光増白顔料を含有しているのが好ましく、さらには白色系無機顔料をも含有しているのが好ましい。特に本発明はレースカーテン等の薄地のカーテンにおいて効果を發揮することができるが、レースカーテンのように白色カーテンの場合には、蛍光増白顔料と白色系無機顔料とを含有している糸糸を地糸として用いるのが好ましい。蛍光増白顔料としては、ビラン系、オキサゾール系、クマリン系、チアゾール系、イミダゾール系、イミダゾロン系、ピラゾール系、ベンチジン系、ジアミノカルバゾール系、ナフタール系、ジアミノスチルベンジルホン酸

系等の蛍光増白顔料があり、特に耐熱性に優れていて織維製造時に練り込んで使用できるオキサゾール系蛍光増白顔料が好ましい。蛍光増白顔料の含有量は、0.02～2重量%であるのが好ましい。

【0012】また、白色系無機顔料としては、酸化チタン、酸化亜鉛、酸化アルミニウム、酸化シリコン等の酸化物系セラミックスが挙げられる。白色系無機顔料の含有量は、0.3～5重量%であるのが好ましい。蛍光増白顔料や白色系無機顔料を含有していると白色効果のみならず、耐光性向上や洗濯時の再汚染防止効果をもたらすことができる。

【0013】本発明のテープのフックを掛けるループ形成用糸条として用いられる沸騰水収縮率が10%以下の合成繊維糸は、テープとカーテン地を縫製後熱処理した時に収縮が小さいために組織との関係でフックを掛けるループを形成する糸条であり、耐摩擦性に優れ適度の強度を有するものであるのが好ましく、このような繊維としては、比較的単糸纖度の大きい合成繊維や合成繊維のモノフィラメントであるのが好ましい。

【0014】本発明のテープの縫方向に用いる糸条は、特に限定しないが、フックを掛けるループ形成用糸条と同様に沸騰水収縮率が小さく、テープに張りを持たせるために比較的単糸纖度の大きい合成繊維や合成繊維のモノフィラメントであるのが好ましい。

【0015】本発明のテープの組織は、地組織として一般には平組織を用い、フックを掛けるループ形成する部分において、ループ形成用糸条が地組織に比べて浮きの多い組織となっていて、テープとカーテン地を重ね合わせて縫製した後に行う熱処理により地糸が収縮して、この浮き部がループを形成し、ここにフックを取り付けてカーテンレール等に掛けてカーテンとして使用する。浮き部の長さは、地糸の収縮性能や使用の想定されるフックの径等により設定すればよい。テープの製造において、使用する幅で製織するテープ織機で製造してもよいが、広幅の織機で製織した後、超音波カッター等で使用する幅に裁断して本発明のテープとするのがコスト面で好ましい。

【0016】本発明のテープを用いての縫付けカーテンの製造においては、常法により製造されたカーテン地を所定の大きさに裁断し、カーテン地の上部に本発明のテープを重ね合わせて縫製する。この縫製時には縫を形成

させておかなくてもよい。本発明では、この縫製の後にテープ部分に熱処理を行ない、テープを収縮させてカーテン地に縫を形成させる。この熱処理は、スチームボックスや熱風ボックスに入れて行ってもよいが、スチームアイロン等の簡単な熱処理で充分目的を達することができる。

【0017】

【発明の実施の形態】次に、本発明を実施例によって具体的に説明する。

実施例1

白色無機顔料として酸化チタンを0.5%含有するポリエチレンテレフタートチップに、蛍光増白顔料としてイーストブライトOB-1（イーストマンコダック社製オキサゾール系蛍光増白顔料）をチップに対し0.1重量%添加し、紡糸速度3500m/分で溶融紡糸した230デニール36フィラメント（強度2.9g/デニール、伸度120%，沸騰水収縮率60%）を3本合撚（撚数80T/m）した糸条Aを地経糸とし、上記のイーストブライトOB-1を0.1重量%添加したチップを用いて紡糸速度1500m/分で溶融紡糸し、熱延伸した150デニール36フィラメント（沸騰水収縮率7%）を4本合撚（撚数80T/m）した糸条Bをループ形成用糸条として経糸に配し、ポリエステルモノフィラメント2号を緯糸として、図1に示す組織・経糸配列で、経糸密度24本/吋、緯糸密度46本/吋で100cm幅の織物を製織し、超音波カッターにより8cm幅にカットして本発明の縫付けカーテン用テープを得た。

【0018】幅150cm長さ190cmに裁断したレースカーテン地の上部に得られたテープを重ねてテープの両端をミシン縫製し、その後スティームアイロンにて熱処理し、カーテンの上部に均一な縫を有するレースカーテンを得た。

【0019】

【発明の効果】本発明のテープを用いると、縫製後に簡単な熱処理で縫を形成することができる能率よく縫付けカーテンを製造することができる。

【図面の簡単な説明】

【図1】本発明のテープの組織図の一例である。

【符号の説明】

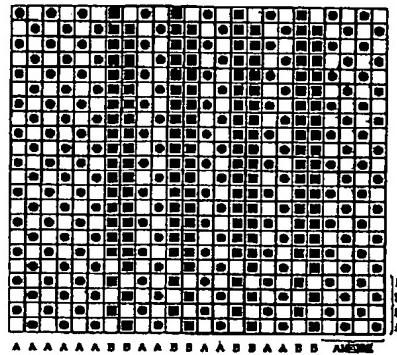
A 地経糸（高収縮糸条）

B ループ形成用糸条

(4)

特開平9-23967

【図1】



BEST AVAILABLE COPY